Cassese®

CS 79

ASSEMBLATRICE MECCANICA

MANUALE TECNICO E DI UTILIZZAZO

Version 3 au 09 / 08

Cassese / Communication

PUNTI METALLICI A W

PUNTI METALLI ASSEMBLATRICE CS

Di concezione originale, utilizzata su tutte le nostre giuntatrici, il punto metallico a w brevettato Cassese ®, deformandosi una volta inserito nel legno, consentirà di fissare perfettamente gli assemblaggi desiderati .

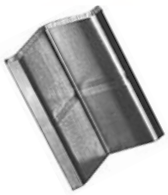
A seconda del tipo di legno utilizzato, sarà possibile scegliere la versione:

Legno Normale (7 altezze disponibili)

o Legno Duro (5 altezze disponibili)

Caricamento bariletto CS 4095

Caricamento CS 79



FABBRICAZIONE IN ACCIAIO DI QUALITA' SUPERIORE.
PUNTI METALLICI INDIPENDENTI, SENZA COLLA NÉ COLLANTI:
NESSUNA INCROSTAZIONE MACCHINA.
TRATTAMENTO ANTI-CORROSIONE.
PUNTI METALLICI LUBRIFICATI ONDE AGEVOLARE L'INSERIMENTO NEL LEGNO.
CONFEZIONAMENTO IN CARICATORI USA E GETTA COSTITUITI DA CIRCA 275 PUNTI METALLICI.
IDENTIFICAZIONE CARICATORI VERSIONE «LEGNO DURO» MEDIANTE ETICHETTATURA
IDENTIFICAZIONE RAPIDA DELLE ALTEZZE PUNTI METALLICI GRAZIE AL COLORE DEL CARICATORE.
OPERAZIONE DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO CARICATORE: SEMPLICE, RAPIDA, PRECISA, SENZA PERDITE
NESSUN REGOLAMENTO MACCHINA PER LE MODIFICHE DIMENSIONALI
PRODOTTI CONFORMI ALLE NORMATIVE INTERNAZIONALI

RIFERIMENTO	TIPO		RIFERIMENTO	TIPO
30303NCOI	3 mm	**VERDE**	30403NCOI	3 mm
30304NCOI	4 mm	**ARANCIONE**	30404NCOI	4 mm
30305NCOI 31305BDCO	5 mm 5 mmBD	**ROSO**	304 05NCOI 314 05BDCO	5 mm 5 mm BD
30307NCOI 31307BDCO	7 mm 7 mmBD	**MAGENTA**	304 07NCOI 314 07BDCO	7 mm 7 mm BD
30310NCOI 31310BDCO	10 mm 10 mmBD	**CIANO**	304 10NCOI 314 10BDCO	10 mm 10 mmBD
30312NCOI 31312BDCO	12 mm 12 mmBD	**BLU**	304 12NCOI 314 12BDCO	12 mm 12 mmBD
30315NCOI 31315BDCO	15 mm 15 mmBD	**BIANCO**	304 15NCOI 314 15BDCO1	15 mm 15 mmBD

Scatole da 6 caricatori da 275 punti metallici
(1650 punti metallici/scatola)

Scatole da 40 caricatori da 275 punti metallici
(11000 punti metallici/scatola)

Fig N°1

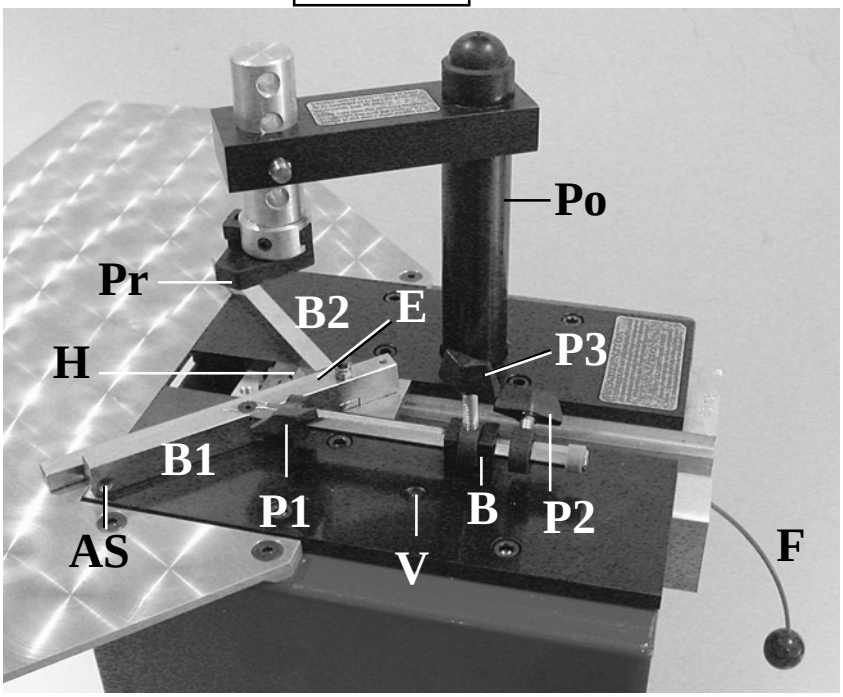


Fig N°3

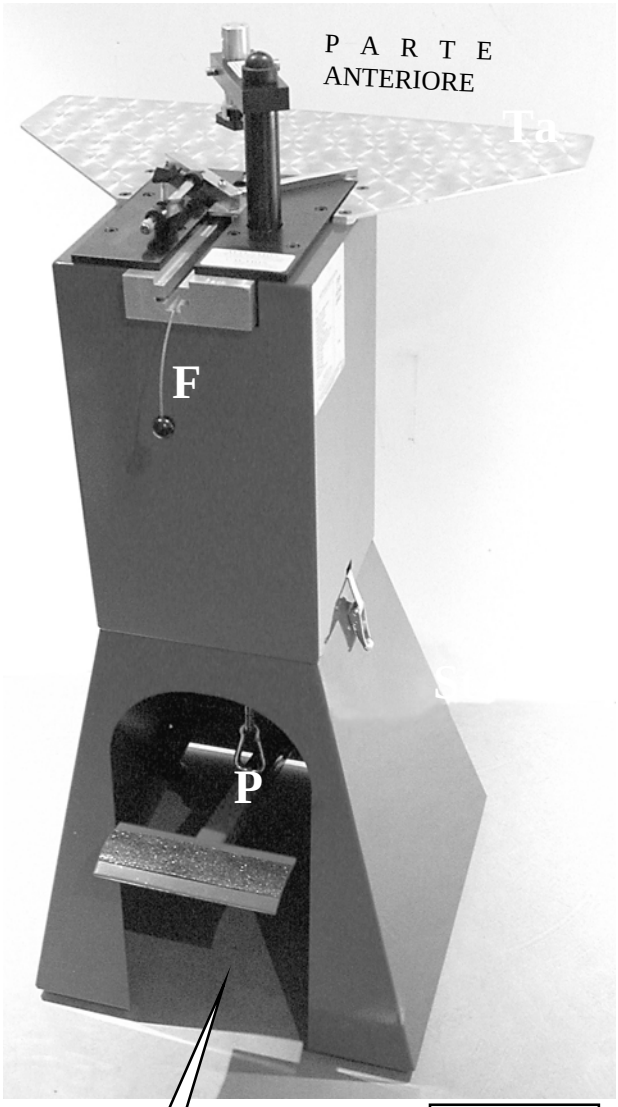


Fig N°2

POSIZIONE DI RIFERIMENTO

REGOLAZIONE ANGOLO ASSEMBLAGGIO	AS
MAGLIO	B
1° FINE CORSA	B1
2° FINE CORSA	B2
BASE GIREVOLE	BP
SQUADRA SCORREVOLE	E
FILO DI SPINTA PUNTI METALLICI	F
DISTRIBUTORE PUNTI METALLICI	H
FINE CORSA POSIZIONE INTERNA	P1
FINE CORSA POSIZIONE ESTERNA	P2
FINE CORSA POSIZIONE INTERMEDIA	P3
PEDALE	P
BRACCIO TRASVERSALE	Po
BARRA DI PRESSIONE	Pr
AGGANCI A SCATTO	St
BANCO DI LAVORO	Ta
INDICATORE OTTICO PUNTI METALLICI	V

CS 79

ASSEMBLATRICE MECCANICA

CS 79 - MANUALE TECNICO E DI UTILIZZO

SOMMARIO

INTRODUZIONE ACCESSORI FORNITI IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA SPECIFICHE TECNICHE OPTIONAL/ACCESSORI DISPONIBILI ALLA VENDITA GARANZIA	2

MESSA IN FUNZIONE

DISIMBALLAGGIO E MONTAGGIO DELLA CS 79	3,4

REGOLAZIONI

SELEZIONE DELLA POSIZIONE DI AGGRAFFATURA	5
MEMORIZZAZIONE DELLE POSIZIONI DI AGGRAFFATURA	5,6
SCELTA DELLA BARRA DI PRESSIONE	7
REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI ASSEMBLAGGIO	8

ASSEMBLAGGIO

MODALITA' DI ASSEMBLAGGIO SOSTITUZIONE DEL CARICATORE PUNTI METALLICI ASSEMBLAGGIO CORNICE	9

MANUTENZIONE

LUBRIFICAZIONE SBLOCCO DI UN PUNTO METALLICO INCASTRATO NEL DISTRIBUTORE	10
DISINCEPPAMENTO	11
SOSTITUZIONE DELLA PILA DI ALIMENTAZIONE DELLA SPIA DI FINE AGGRAFFATURA	12

INTRODUZIONE

Avete appena acquistato una CS 79. Ci complimentiamo con voi per l'ottima scelta e vi ringraziamo per la fiducia accordataci.
La CS 79 è il risultato di anni di esperienza di Cassese nel settore delle giuntatrici.
Consente l'assemblaggio di profili in legno di qualsiasi forma (brevetto n. 7522814).
La CS 79 è stata ideata per consentire all'operatore di spostarsi liberamente intorno alla macchina.
L'assemblaggio viene realizzato mediante punti metallici appositamente studiati per un perfetto fissaggio.

IMPORTANTE:
Utilizzare solo ed esclusivamente caricatori Cassese (Marchio depositato CS)

ACCESSORI FORNITI IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA

- 1 supporto triangolo allungato con: - 1 triangolo Nero (legno duro),
  - 1 triangolo Bianco (legno tenero)
- 1 martello di ricambio / 4 chiavi esagonali (2,5 – 3 – 4 – 5 mm),
- 1 dispositivo di reinserimento punti metallici nel caricatore.

SPECIFICHE TECNICHE

- Larghezza minima profilo: 3 mm
- Altezza minima profilo: 7 mm
- Distanza massima dal punto di aggraffatura al retro profilo (taglio a 45°): 74 mm
- Dimensione dei punti metallici in confezioni da 275: 3, 4, 5, 7, 10, 12 e 15 mm
- Due tipi di punti metallici: legno tenero, legno duro
- Peso della macchina: circa 40 kg
- Ingombro: 507 mm x L 507 mm x A 1100 mm (senza banco di lavoro)

OPTIONAL/ACCESSORI DISPONIBILI ALLA VENDITA

CODICE	DESIGNAZIONE
Z6626	KIT SUPPORTO ELASTOMERO REGOLABILE + Z1800 + Z1804
Z6625	SUPPORTO ELASTOMERO 3 FORI
Z7835	KIT POSA DISPOSITIVI DI FISSAGGIO PER GIUNTATRICE CS 79
Z506	MARTELLI CORTI (DA 5)
Z1813	TRIANGOLO ELASTOMERO BIANCO (LEGNO TENERO)
Z1814	TRIANGOLO ELASTOMERO NERO (LEFNO DURO)
Z1865	TRIANGOLO ELASTOMERO INVERSO BIANCO (LEGNO TENERO)
Z1866	TRIANGOLO ELASTOMERO INVERSO (LEGNO DURO)
Z1783	ATTACCO ELASTOMERO DA 30 mm GIALLO (LEGNO TENERO)
Z1791	ATTACCO ELASTOMERO DA 30 mm VERDE (LEGNO DURO)
Z1800	ATTACCO ELASTOMERO DA 45 mm GIALLO (LEGNO TENERO)
Z1804	ATTACCO ELASTOMERO DA 45 mm VERDE (LEGNO DURO)

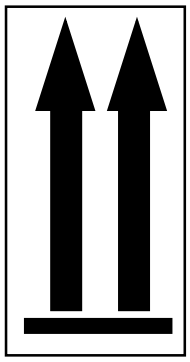
GARANZIA

La CS 79, componenti e manodopera inclusi, è garantita per 1 anno contro qualsiasi difetto di fabbricazione. I componenti usurati e danneggiati a causa di un utilizzo non conforme alle disposizioni contenute nel presente foglio illustrativo sono esclusi dalla suddetta garanzia.

MESSA IN FUNZIONE

1) DISIMBALLAGGIO E MONTAGGIO DELLA CS 79

fig. A



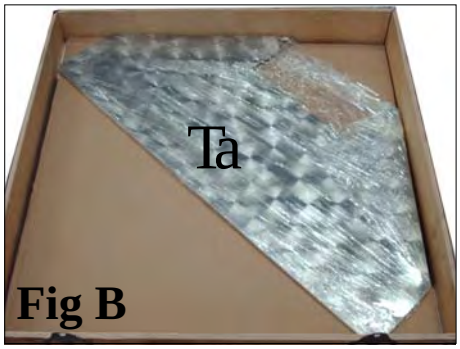


Fig B

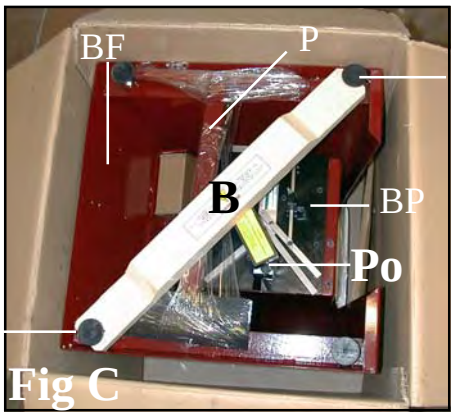
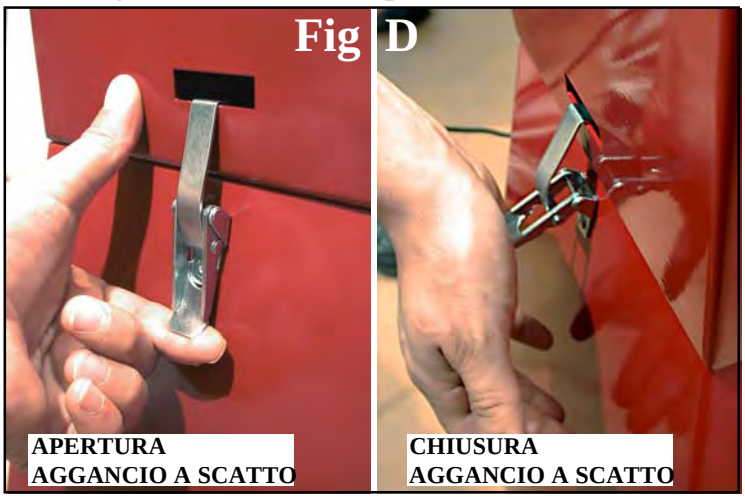
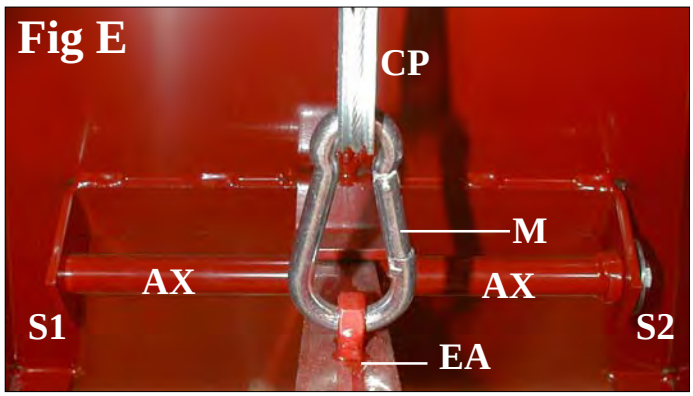


Fig C

- Verificare che il simbolo (fig. A) stampato sull'imballaggio sia: **frecce verso l'alto.**
- Aprire l'imballaggio. Rimuovere il banco di lavoro Ta, quindi il coperchio il polistirolo (Fig. B).
-Mantenendo il blocco di legno B **fino al totale sblocco del braccio trasversale Po**, svitare il piede P1 (Fig. C). Quindi riavvitare il piede P1 e bloccarlo utilizzando il dado H (Fig. K pag. 4) contenuto nella scatola accessori.
- In seguito, sbloccare il pedale P e la scatola accessori. (Cfr. lista pagina 5)





- Rimuovere la base girevole BP e la base fissa BF (Fig. C).
- Capovolgere la base fissa sui rispettivi piedi.
- Posizionare la base girevole BP sulla base fissa.
- Chiudere gli agganci a scatto, posizionando le mani come illustrato nella Fig. D.

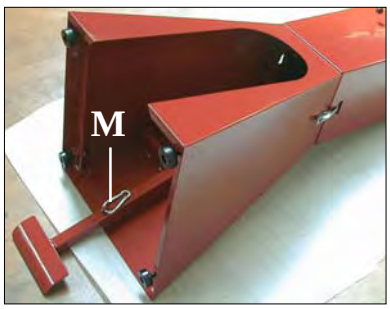


Fig F

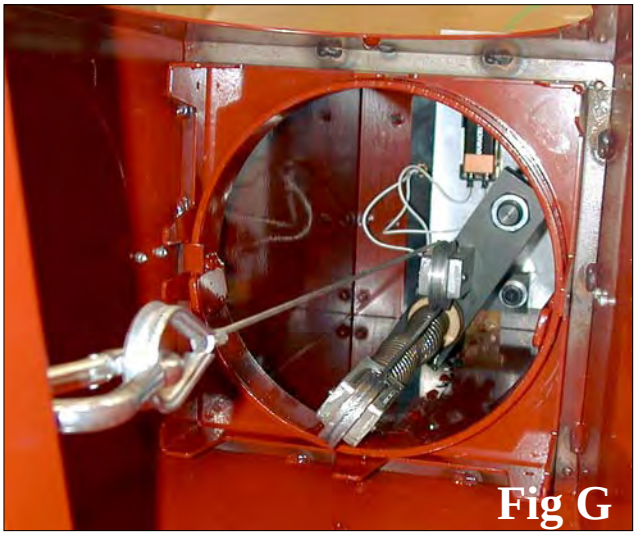
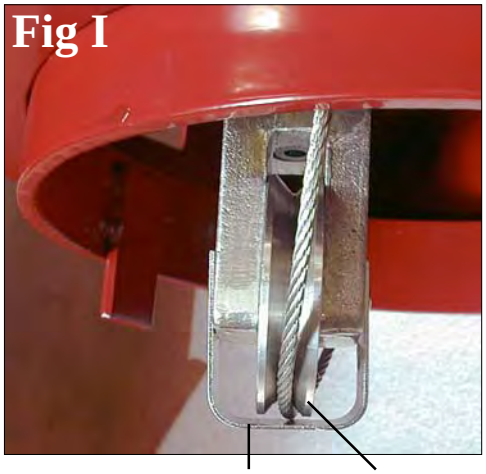
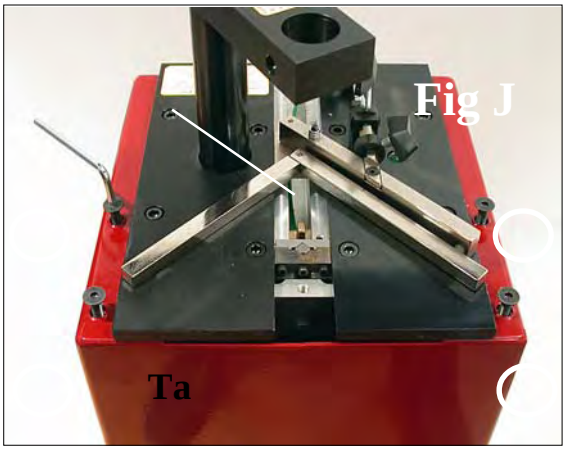


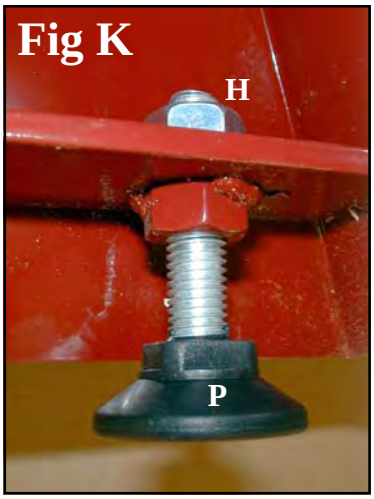
Fig G

Fig H

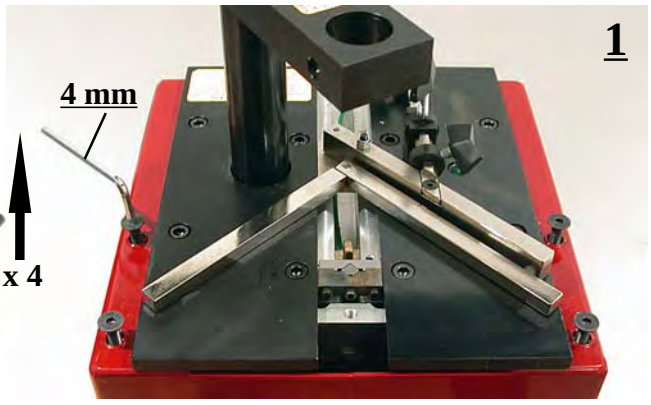
- verso l'alto (Fig. F).
- Montare il pedale.Coricare la CS 79, con l'apertura del pedale rivolta
- Il moschettone (M) deve essere rivolto verso l'alto (Fig. E e F).
- Inserire le estremità dell'asse AX del pedale nei supporti S1 e S2, cominciando da S1 (Fig. E). Quindi fissare AX su S2 (vite H, M 10 x 20 + Rondella L10 presenti nella scatola accessori) con una chiave piatta da 17 mm.
- Controllare che il cavo passi agevolmente nelle pulegge (Fig. G, H e I), quindi agganciare il cavo del pedale CP nel moschettone M (Fig. E). Azionare manualmente il pedale per testarne il gruppo cavo – puleggia. Rimettere la CS 79 in posizione normale.



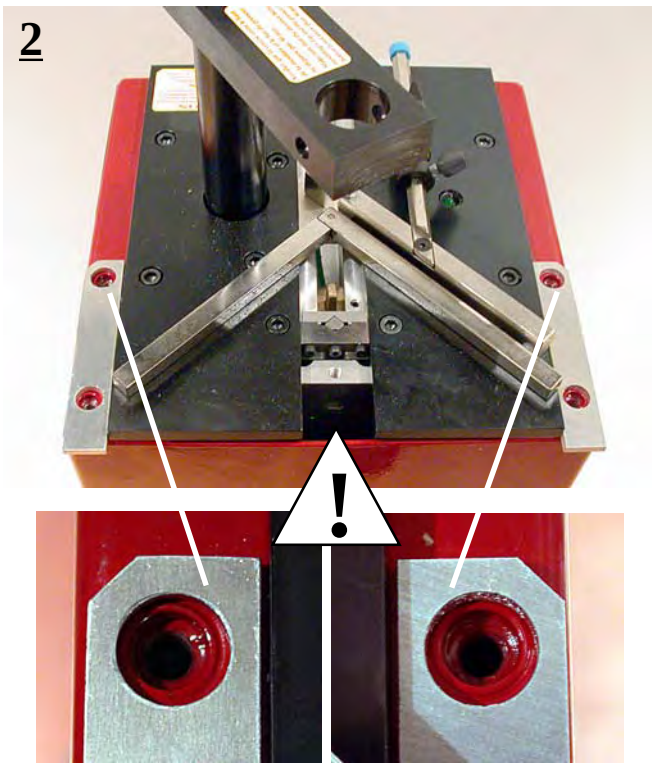


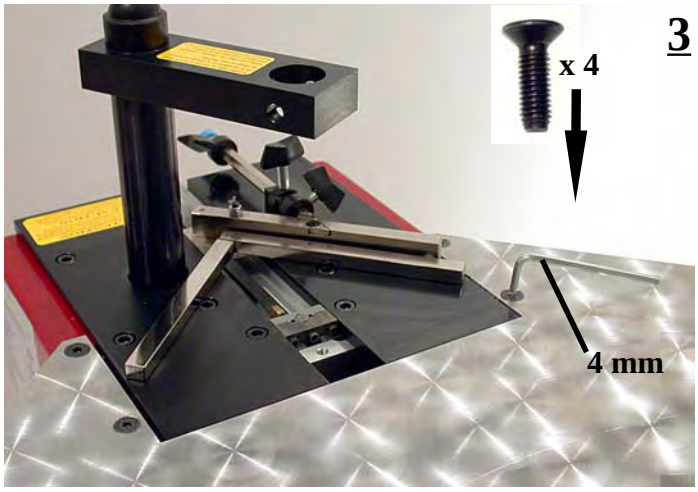


- Utilizzando le 4 viti sopra indicate (Fig. J), sistemare montare il banco di lavoro Ta:



MONTAGGIO DELLA PROLUNGA BANCO



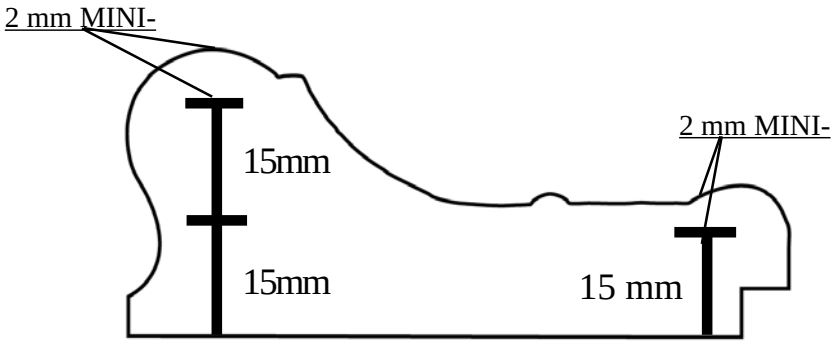


- Mettere la CS 79 a livello rispetto al suolo: - Per ciascun piede P, svitare il dado H con una chiave piatta da 19 mm, regolare l'altezza mediante avvitatura o svitatura, quindi riboccare il dado H.

REGOLAZIONI

SELEZIONE DELLA POSIZIONE DI AGGRAFFATURA

La CS 79 è stata ideata per l'aggraffatura di profili a 1 o 2 punti senza limitazioni in termini di numero dei punti metallici in ciascuno di essi. La scelta verrà effettuata in base alla larghezza del profilo da assemblare e del relativo spessore. E' tuttavia possibile inserire punti metallici aggiuntivi tra le due posizioni definite.

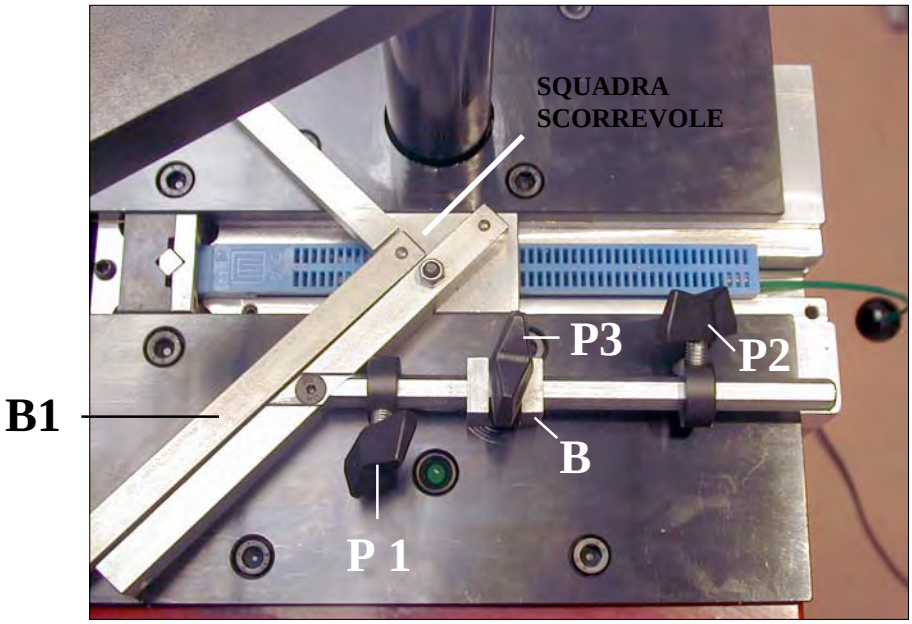


Al di sopra del punto metallico è generalmente prevista una distanza di scarto pari a MINIMO 2 mm.
E' possibile sovrapporre i punti metallici aventi la stessa dimensioni, ciò onde evitare di sostituire il caricatore di punti metallici in caso di assemblaggi di cornici caratterizzate da spessori diversi.

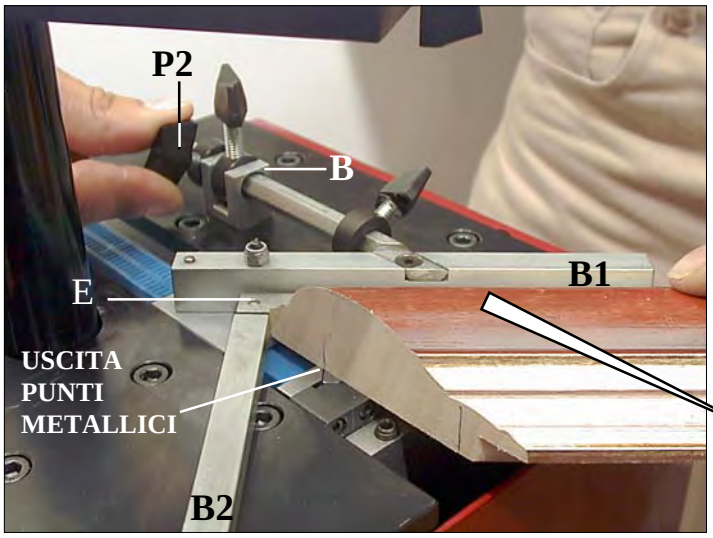
NB: IN OGNI CASO, L'AGGRAFFATURA DEVE ESSERE EFFETTUATA IL PIU' VICINO POSSIBILE ALLA(E) PARTE(I) PIU' ALTA(E) DEL PROFILO.

MEMORIZZAZIONE DELLE POSIZIONI DI AGGRAFFATURA

Sbloccare i fine corsa della posizione di aggraffatura P1, P2 e P3.



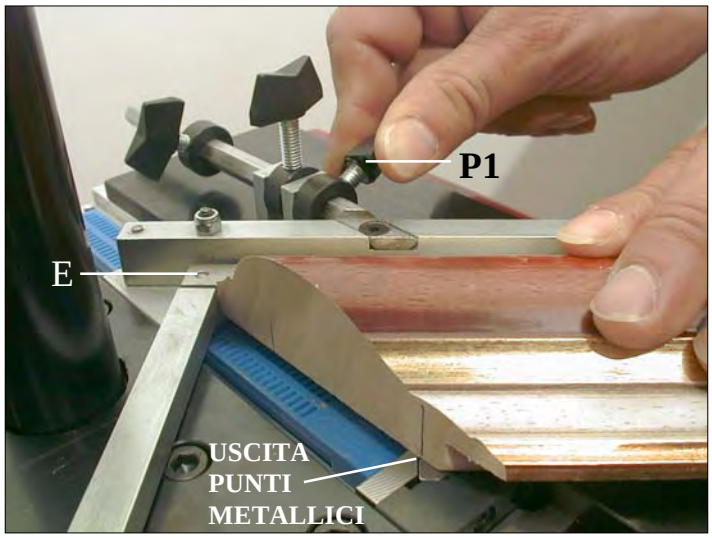
Posizionare il 1° profilo contro il fine corsa B1 e farlo scivolare fino al fine corsa B2.



Prima posizione di aggraffatura

Lato esterno cornice: Spostare la squadra scorrevole E in avanti fino alla posizione di aggraffatura scelta.Portare il fine corsa P2 contro il maglio B e bloccarlo in posizione

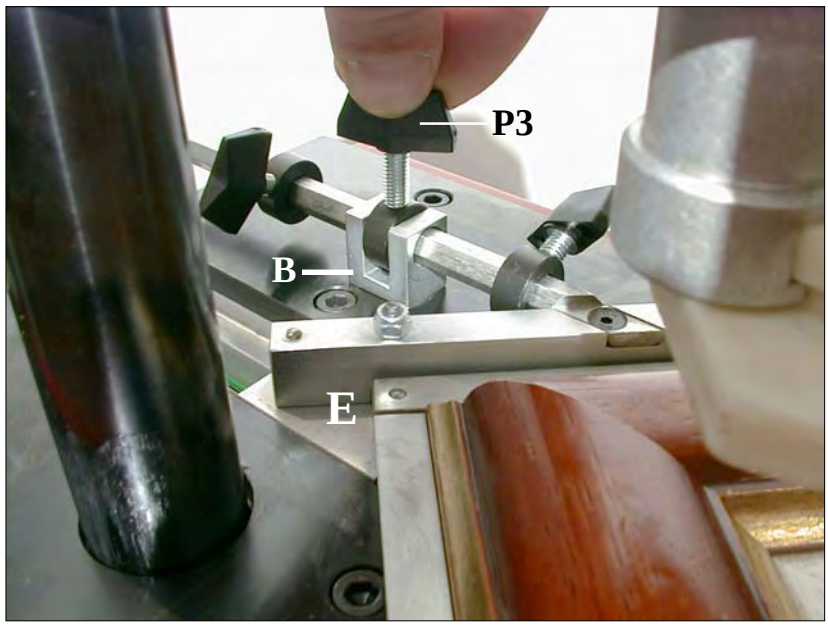
PARE ANTERIORE MACCHINA



Seconda posizione di aggraffatura

Lato interno cornice: Spostare la squadra scorrevole indietro, fino alla posizione di aggraffatura scelta.Portare il fine corsa P1 contro il maglio B e bloccarlo in posizione.

Nel caso in cui si desideri avere una o più posizioni intermedie oppure una posizione unica, bloccare la squadra E in positivo utilizzando la vite di bloccaggio P3 posta sul maglio B. (**La sovrapposizione dei punti metallici** è facilitata dal bloccaggio della squadra scorrevole E mediante vite P3).



SCELTA DELLA BARRA DI PRESSIONE

VERIFICARE CHE LA CORSA TRA LA PARTE SUPERIORE DEL PROFILO E LA PARTE INFERIORE DELLA BARRA DI PRESSIONE NON SUPERI I 30 MM. IN CASO CONTRARIO, MODIFICARE LA POSIZIONE DEL SUPPORTO.

La CS 79 è ora provvista di un nuovo supporto barra di pressione. Quest'ultimo si adatta perfettamente al braccio trasversale grazie alla coppiglia G e può essere posizionato a 4 diverse altezze del banco. Controllare l'orientamento del triangolo (i lati del triangolo devono essere paralleli ai fine corsa B1 e B2, cfr. Fig. 1 pagina 1 del manuale tecnico).

Qui di seguito vengono riportate le altezze massime tra banco e parte inferiore della barra di pressione triangolo per le 4 posizioni del supporto:

1) 37 mm
2) 53 mm
3) 68 mm
4) 78 mm

BARRA DI PRESSIONE NERA	**LEGNO DURO**	
BARRA DI PRESSIONE BIANCA	**LEGNO TENERO**	
ATTACCHI «ELASTOMERO VERDE»	**LEGNO DURO**	**30 e 45 mm**
ATTACCHI «ELASTOMERO GIALLO»	**LEGNO TENERO**	**30 e 45 mm**

OPTIONAL

Supporto 3 posizioni per:
- Barre di pressione «elastomero» con altezza pari a 30 mm *
- Barre di pressione «elastomero» con altezza pari a 45 mm *

* : 1 Arancione: legno normale + 1 verde: legno duro.

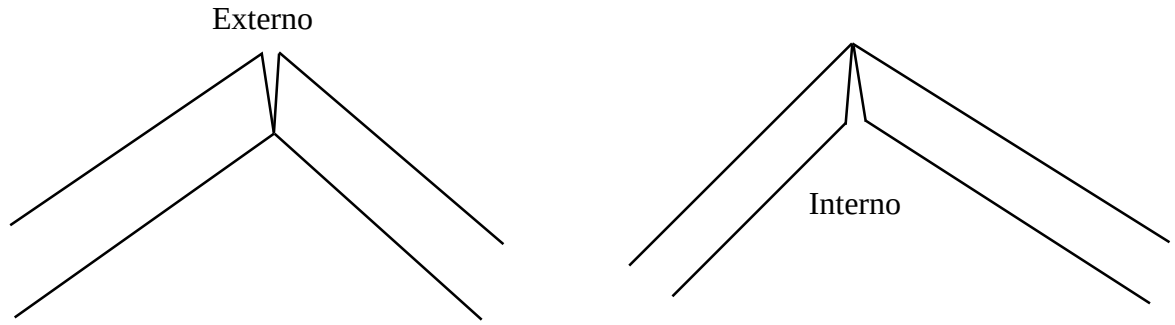
Z6625

ALTEZZA MASSIMA PROFILO PER LE 3 POSIZIONI:

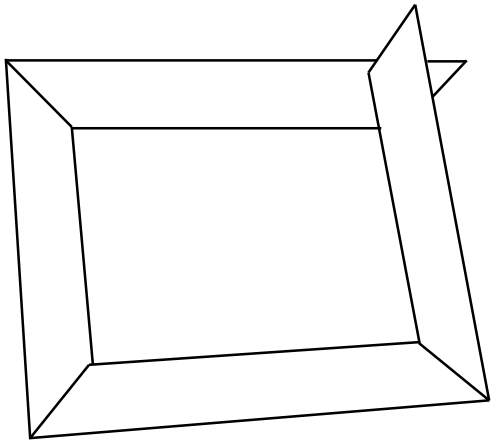
Posizione	Elastomero 30 mm	Elastomero 45 mm
1	37 mm	22 mm
2	53 mm	37 mm
3	68 mm	53 mm

REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI ASSEMBLAGGIO

Se l'angolo è aperto **all'esterno, svitare** la vite di regolazione dell'angolo di assemblaggio AS (fig. 1 pag. 1) per correggere il difetto e controllare la regolazione serrando i profili contro i fine corsa.



Se l'angolo è aperto **all'interno**, **avvitare** la vite di regolazione AS (fig. 1 pag. 1) per correggere il difetto e controllare la regolazione serrando i profili contro i fine corsa.



Se il resultado ottenuto è quello illustrato, controllare l'angolo di taglio che, in questo caso, è scoretto poiché inferiore a 45°

ASSEMBLAGGIO

MODALITA' DI ASSEMBLAGGIO

L'assemblaggio viene realizzato mediante punti metallici appositamente ideati per consentire un perfetto serraggio. Esistono 7 altezze punti disponibili: 3, 4, 5, 7, 10, 12, 15 mm confezionate in caricatori che contengono ciascuno 275 punti metallici e che risultano specifici per l'assemblaggio di

- Legno DURO (5 dimensioni: da 5 a 7 mm) oppure di
- Legno NORMALE (7 dimensioni: da 3 a 15 mm).

Per una maggiore affidabilità e una performance più efficace nel tempo, utilizzare per la CS 79 solo ed esclusivamente caricatori CASSESE.

SOSTITUZIONE DEL CARICATORE PUNTI METALLICI

Tirare il filo di spinta dei punti metallici F (Fig. 1 pag. 1).
Rimuovere il caricatore vuoto.
Inserire a fondo il nuovo caricatore nella finestrella del distributore.
Rilasciare **progressivamente** il filo di spinta dei punti metallici **F** (Fig. 1 e 2 pag. 1) onde evitare di danneggiare la molla e il filo di spinta stesso.

ASSEMBLAGGIO CORNICE

I punti di aggraffatura sono stati memorizzati (Cfr. Memorizzazione dei punti di aggraffatura pagina 5 e 6).
L'angolo di assemblaggio è stato verificato. (Cfr. Regolazione dell'angolo di assemblaggio pagina 7).
La corsa tra la parte superiore del profilo e la parte inferiore del braccio di pressione non supera i 30 mm. (Cfr. Scelta del braccio di pressione, pagina 7)
Nella CS 79 sono stati caricati i punti metallici della dimensione corretta (legno normale o legno tenero)

Posizionare il 1° profilo contro il fine corsa B1 e farlo scivolare fino al fine corsa B2 (Fig.1pag.1)
Sempre tenendo in posizione il primo profilo, posizionare il 2° contro il fine corsa B2, quindi farlo scivolare fino al contatto con il primo.
Facendo scivolare la squadra scorrevole in avanti o indietro, portare P2 o P1 in fine corsa contro B. Bloccare eventualmente P3.
Sempre tenendo i profili in posizione, premere il pedale P (Fig. N° 2 pag. 1) fino a quando la spia di fine aggraffatura V si accende (Fig. N° 1 pag. 1)
Per sovrapporre i punti metallici *:

- Rilasciare completamente il pedale
- Premere nuovamente il pedale fino all'accensione della spia V.

* : In caso di sovrapposizione, si consiglia di bloccare la squadra scorrevole E mediante vite P3.

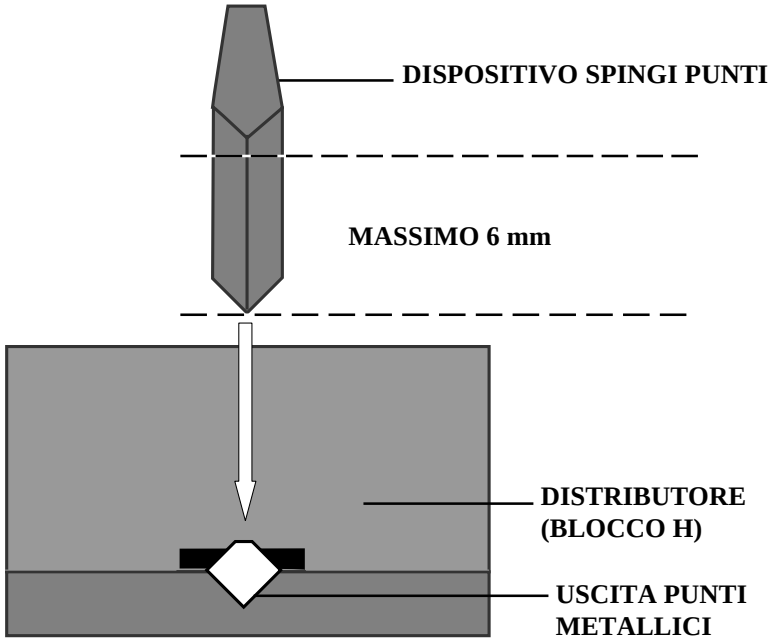
MANUTENZIONE

1)LUBRIFICAZIONE

Rimuovere periodicamente il distributore di punti metallici (cfr. pagina seguente) e, senza smontarlo, provvedere alla relativa pulizia (getto d'aria).
Si consiglia di ingrassare periodicamente il martello. A questo scopo, rimuovere il blocco H e spalmare una piccola quantità di grasso nell'alloggiamento del martello nella parte inferiore del blocco H.

2)SBLOCCO DI UN PUNTO METALLICO INCASTRATO NEL DISTRIBUTORE

In caso di interruzione del ciclo di aggraffatura, un punto metallico potrebbe incastrarsi all'interno del distributore. E' obbligatorio, in questo caso, sostituire il punto ostacolante in quanto possibile causa di inceppamento:
- 2) Utilizzare il dispositivo spingi punti (scatola accessori) per riposizionare il punto metallico nel caricatore.
Lo spingi punti non deve penetrare per più di 6 mm all'interno del distributore.
- 3) Cercare di estrarre il caricatore in sede. Qualora non sia possibile, ricominciare l'operazione 2 rispettando i 6 mm di penetrazione massima nel distributore.

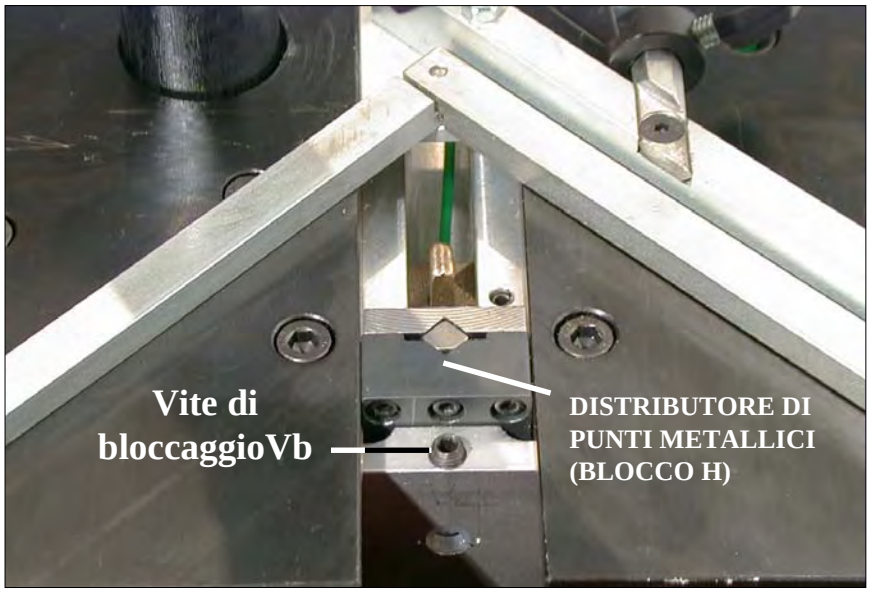


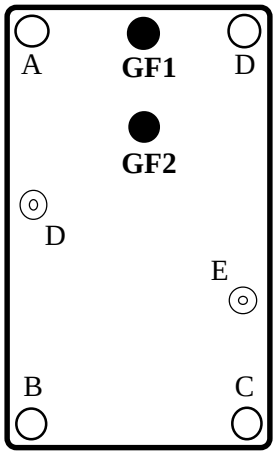
SE, IN SEGUITO A INCIDENTE, IL PUNTO METALLICO NON È INCASTRATO NEL PROFILO, CIÒ SIGNIFICA CHE È RIMASTO ALL'INTERNO DEL DISTRIBUTORE (BLOCCO H).

MANUTENZIONE

DOPO OGNI INCIDENTE, PROCEDERE ALLA SOSTITUZIONE DEL MARTELLO SE QUEST'ULTIMO RESTA ALL'INTERNO DEL BLOCCO H

3) DISINCEPPAMENTO





POSIZIONE VITE BLOCCO H

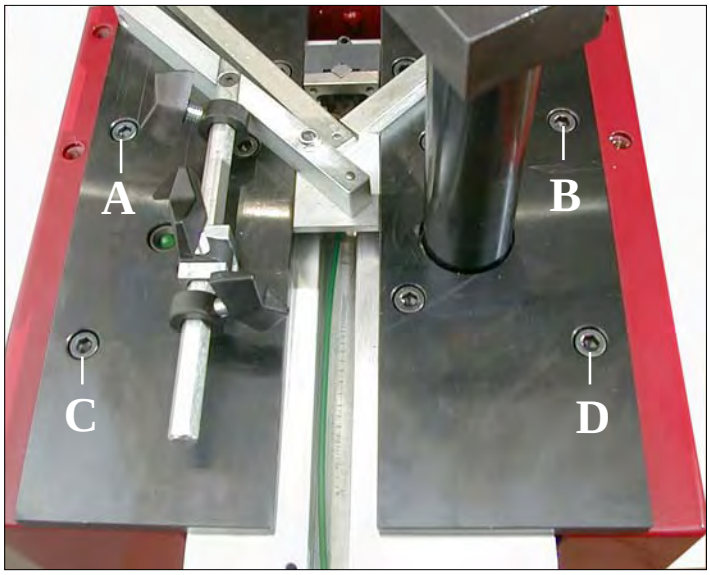
- Rimuovere il caricatore in sede nella guida
- Svitare la vite di bloccaggio Vb del blocco H utilizzando la chiave esagonale da 3 mm.
- Sollevare quindi il braccio trasversale. Il distributore di punti metallici esce dal proprio alloggiamento.
- Estrarlo completamente.
- Il martello è rimasto nel distributore. Svitare le 4 viti (A, B, C, D) e aprire il blocco (2 coppiglie D ed E consentono l'esatto riposizionamento della piastra.
- Estrarre il martello rotto. Ricollocare la guida fissa, riposizionare e riavvitare le 2 o 6 viti.
- Reinserire il distributore di punti metallici nel proprio alloggiamento, con la finestrella verso il caricatore.
- Ingrassare il martello sostitutivo (cfr. pagina 9 parte 1).
- Inserire il nuovo martello nel distributore, con il foro rivolto verso il basso.
- Non essendo nel proprio supporto, il martello fuoriesce parzialmente.
- Inserirlo facendovi leva con l'aiuto di un pezzo di profilo. Mantenendo quest'ultimo in posizione, tirare il braccio trasversale verticalmente, con un colpo deciso, verso l'alto.
- Serrare la vite di bloccaggio Vb con la chiave esagonale da 3 mm.

IN CASO DI DIFFICOLTÀ NELLA RIMOZIONE DEL GRUPPO DI AGGRAFFATURA,

FAR LEVA SUL BRACCIO TRASVERSALE PER SGANCIARE IL MARTELLO.

SOSTITUZIONE DELLA PILA DI ALIMENTAZIONE DELLA SPIA DI FINE AGGRAFFATURA

Scollegare il cavo del pedale dal moschettone M (cfr. pagina 3 fig. F)
Con una chiave a brugola da 5 mm, smontare la vite di mantenimento del gruppo meccanico A, B, C, D..



Rimuovere il gruppo meccanico
Rimuovere la pila dal relativo supporto e sostituirla.